E³-DP

Coulis époxydique pour mises en place profondes

Description

E³-DP est un coulis époxydique à haute résistance conçu pour le jointoiement des bases de machines et d'équipements de tous genres. Grâce à sa formulation permettant son usage pour des mises en place profondes, E³-DP convient au jointoiement de bases aux configurations variées. Cette formulation procure d'excellentes résistances et une résistance à plusieurs produits chimiques corrosifs. E³-DP procure une excellente adhérence aux fondations et un support maximum pour des projets de jointoiement qui durent.

Domaines d'application

- Mises en place profondes ou dans de grands volumes nécessitant de la précision
- Restauration de fondations, de bases et de colonnes
- Amortissement de vibrations pour l'équipement
- Réservoirs, turbines et boîtiers
- Enrobement de câbles d'acier pour les projets de post-tension

Caractéristiques/Avantages

- Faible réaction exothermique pour les zones où de grands volumes sont mis en place
- Résistance chimique élevée
- Expansif et sans retrait
- Excellente capacité portante
- Taux de remplissage variable
- Excellente adhérence de la plaque de base à la fondation
- Stabilité lors de mises en place profondes
- Durée d'ouvrabilité prolongée

Données techniques

Les résultats suivants ont été obtenus en laboratoire à 21 °C.

	Unité standard			Mélange à fluidité élevée		
Propriété	**1 d**	**7 d**	**28 d**	**1 d**	**7 d**	**28 d**
Résistance à la compression ASTM C 579	76 MPa	97 MPa	107 MPa	76 MPa	94 MPa	104 MPa
Fluage ASTM C 1181	2,8 MPa à 60 °C		$2,3 \times 10^{-3}$	2,8 MPa à 60 °C		$2,7 \times 10^{-3}$
Résistance à la flexion ASTM C 580	25 MPa	28 MPa	30 MPa	24 MPa	26 MPa	29 MPa
Résistance à la traction ASTM C 307	12 MPa	14 MPa	14 MPa	12 MPa	14 MPa	14 MPa
Coefficient d'expansion thermique ASTM C 531	$12,9 \times 10^{-6}$ (23 à 99 °C)			$13,9 \times 10^{-6}$ (23 à 99 °C)		
Adhérence au béton	Surpasse la résistance en traction et au cisaillement du béton					
Résistance chimique	Excellente résistance à la plupart des produits chimiques industriels					
Épaisseur maximale par couche	Jusqu'à 460 mm (18 po)			Jusqu'à 230 mm (9 po)		
Retrait du produit frais ASTM C 827 à 32 °C	+0,66 %			+0,10 %		
Section portante utile ASTM C 1339	> 95 %			> 95 %		
Pointe exothermique, cylindre de 76 x 152 mm (3 x 6 po) (adiabatique)	37,6 °C			43,3 °C		
Pointe exothermique, FDOT 300 x 300 x 76 mm (12 x 12 x 3 po)	34,4 °C			40,0 °C		
Durée d'ouvrabilité	90 min			70 min		

Euclid Canada
2835, boul. Grande Allée • Saint-Hubert (Québec) J4T 2R4
Tél. : 450-465-1303 • Sans frais : 1-800-667-0920 • Téléc. : 450-465-2140
www.euclidchemical.com

An RPM Company
UL REGISTERED FIRM ISO 9001:2000 File# A5129

Rendement

Une unité standard de 0,039 m^3 (1,4 pi^3) d'E^3-DP couvre approximativement 0,78 m^2 (8,4 pi^2), lorsque mise en place à une épaisseur de 50 mm (2 po). Lorsqu'une fluidité élevée est désirée, le rendement est de 0,033 m^3 (1,15 pi^3).

Emballage

E^3-DP est offert en unités de 0,039 m^3 (1,4 pi^3). Afin d'obtenir une fluidité élevée, enlever un sac de granulat.

Partie A – résine :	**Partie B – durcisseur :**	**Partie C – granulats :**
5,3 litres (1,4 gal)	3,7 litres (0,97 gal)	5 sacs de 14,5 kg (32 lb)

Durée de conservation

Deux ans dans son contenant d'origine non ouvert.

Mode d'emploi

Préparation de la surface : Le béton doit être âgé d'au moins 28 jours. Le béton doit être propre et texturé. L'huile, la saleté, les débris, la peinture et le béton endommagé doivent être enlevés. La surface doit être préparée mécaniquement à l'aide d'un équipement adéquat afin d'obtenir un profil de surface correspondant à CSP 5 à 7, au minimum, conformément à la directive 310.2 de l'ICRI et pour exposer le gros granulat du béton. La dernière étape du nettoyage devrait consister en l'élimination complète de la poussière et des résidus au moyen d'un lavage sous pression suivi de l'enlèvement complet de l'eau à l'aide d'un aspirateur. **Le décapage à l'acide est acceptable seulement si la préparation mécanique n'est pas pratique.** Il est recommandé que seuls les entrepreneurs expérimentés en décapage à l'acide utilisent cette méthode pour la préparation de la surface. Les sels issus de la réaction doivent être bien enlevés par lavage sous pression. Laisser le béton sécher complètement. **Note :** Même en utilisant des procédures adéquates, il est possible qu'une surface décapée à l'acide ne procure pas une adhérence aussi forte qu'une surface préparée selon des procédures de préparation mécanique. Le béton doit posséder une surface texturée et être exempt d'agents de cure et de scellement. **Préparation des plaques de base :** Décaper les plaques de base en métal par projection d'abrasif jusqu'à l'obtention d'un fini commercial (SSPC SP6) afin d'améliorer l'adhérence. Mettre le coulis en place immédiatement afin d'empêcher la plaque de s'oxyder à nouveau.

Préparation du coffrage : Les coffrages doivent être étanches afin d'empêcher les fuites. Ils doivent être résistants, bien étayés et installés légèrement plus haut que le dessous de la plaque de base. Afin de faciliter le démoulage, les coffrages devraient être enduits de deux couches de cire en pâte ou chaque pièce de coffrage devrait être enveloppée de polyéthylène. **Trous de boulons d'ancrage et systèmes de blocage** : Les trous et les coffrages devraient être nettoyés afin d'enlever la poussière, la saleté et les débris, puis on devrait leur permettre de sécher. Si les côtés sont lisses, rendre le trou rugueux à l'aide d'une brosse métallique à poils durs ou d'une brosse métallique rotative, si l'espace le permet. **Malaxage** : Dans un seau de malaxage propre, mélanger lentement les Parties A et B (résine et durcisseur) pendant 2 minutes à l'aide d'une perceuse munie d'un mélangeur. Afin de faciliter le malaxage, ajouter la Partie B à la Partie A (et non l'inverse). L'époxyde doit être bien mélangé afin d'assurer une réaction chimique adéquate. Ne pas incorporer d'air par fouettage dans l'époxyde pendant le malaxage. Une fois l'époxyde malaxé, verser directement la résine dans un malaxeur à mortier à axe de rotation horizontal. Ajouter la Partie C (granulat) au mélange, un sac à la fois, et bien mélanger pendant 2 à 3 minutes jusqu'à ce que le granulat soit complètement mouillé. Mettre en place immédiatement. **Mise en place :** Couler dans les trous de boulons d'ancrage et les systèmes de blocage à l'aide d'un entonnoir, ou directement si l'espace le permet. Pour joindre les plaques, déverser le coulis dans la bâche d'alimentation et laisser couler sous la plaque; effectuer cette opération à partir d'un côté seulement. Des courroies préalablement disposées sous la plaque aideront à travailler et placer le coulis. Le coulis doit être mis en place à une épaisseur minimum de 25 mm (1 po) et maximum de 460 mm (18 po) par couche lorsque mis en place en grande quantité. **Note :** Amener tous les matériaux E^3-DP ainsi que la fondation et la plaque de base à une température se rapprochant de 23 °C. Des températures froides réduiront significativement les caractéristiques d'écoulement et augmenteront le degré de difficulté de l'application du coulis pour joindre la plaque de base. Des températures plus élevées augmenteront l'écoulement initial, mais réduiront la durée d'ouvrabilité. **Cure** : E^3-DP ne requiert aucune procédure de cure particulière. **Finition** : Si un fini lisse est souhaité, la surface du coulis peut être brossée et truellée à l'aide d'une application légère d'EUCO SOLVENT.

Nettoyage

Nettoyer les outils et le malaxeur avec de l'eau et du savon.

Précautions/Limitations

- Porter des gants de protection et des lunettes de sécurité lors de la manutention d'époxydes.
- Ne pas utiliser sur du béton gelé ou couvert de givre.
- Entreposer le matériau à la température de la pièce avant son usage.
- Le coulis doit être mis en place à des températures ambiantes comprises entre 10 et 32 °C.
- Le taux de gain de résistance sera considérablement affecté aux extrêmes de température.
- Toujours consulter la fiche signalétique avant l'utilisation.

Révision : 3.13

GARANTIE : Euclid Canada, (Euclid), garantit uniquement et expressément que ses produits sont sans défauts de matériel ou de main-d'œuvre pendant six mois à partir de l'achat. À moins d'être autorisée par écrit par un responsable d'Euclid, aucune représentation ou déclaration verbale ou écrite par Euclid et ses représentants ne peut modifier cette garantie. EN RAISON DE LA GRANDE VARIABILITÉ DES CONDITIONS DE CHANTIER, EUCLID NE FAIT AUCUNE GARANTIE IMPLICITE OU EXPLICITE QUANT À LA QUALITÉ LOYALE ET MARCHANDE OU L'APTITUDE À REMPLIR UNE UTILISATION ORDINAIRE OU PARTICULIÈRE DE SES PRODUITS ET LES EXCLUT DE SA GARANTIE PAR LE FAIT MÊME. Si un produit Euclid ne rencontre pas la garantie, Euclid remplacera le produit, sans frais pour l'acheteur. Le remplacement du produit sera le seul et exclusif remède disponible et l'acheteur n'aura aucune autre compensation pour des dommages supplémentaires ou consécutifs. Toute réclamation doit être faite dans l'année qui suit l'infraction. Euclid n'autorise personne, en son nom, à faire des énoncés verbaux ou écrits qui modifient les renseignements et les instructions d'installation qui se trouvent sur les fiches techniques ou sur l'emballage. Tout produit Euclid qui n'est pas installé selon les renseignements et les instructions d'installation perd sa garantie. Les démonstrations de produits, s'il y en a, sont faites uniquement pour illustrer l'utilisation du produit. Elles ne constituent pas une garantie ou une variante à la garantie. L'acheteur sera l'unique responsable pour déterminer la pertinence des produits Euclid en fonction des utilisations qu'il veut en faire.